

## ABSTRAK

P.T. Karya Plasindo Lestari adalah industri yang memproduksi produk – produk untuk keperluan rumah tangga yang terbuat dari plastik. Salah satu produk yang paling banyak dibuat adalah timba cor. Selama ini persentase cacat yang ditemukan pada saat inspeksi cukup tinggi, yaitu pada saat proses *injection* berkisar antara 8 sampai 10 % dan proses *finishing* kurang lebih 3 %. Hal ini disebabkan karena perusahaan belum mempunyai metode pengendalian kualitas yang baik, sehingga tidak diketahui secara pasti factor penyebab cacat yang terjadi. Dengan adanya masalah tersebut, dilakukan usaha pengendalian kualitas untuk menekan jumlah produk cacat.

Karakteristik cacat yang terjadi yaitu cacat atribut berupa cacat lubang dan tidak jadi untuk proses *injection* serta cacat gopil untuk proses *finishing*. Dari analisis awal didapatkan bahwa grafik pengendali u untuk cacat lubang dan tidak jadi untuk produk TC – 12 dan TC – 14 berada dalam keadaan terkendali. Grafik pengendali p untuk cacat gopil pada kedua produk juga menunjukkan keadaan terkendali. Dari hasil perhitungan diketahui bahwa jenis cacat yang paling besar adalah cacat tidak jadi. Kemudian dilakukan pembuatan diagram Isikawa untuk masing – masing jenis cacat untuk merancang perbaikan yang akan dilakukan.

Rancangan perbaikan ini berupa inspeksi bahan baku, pengaturan suhu mesin, pemeriksaan saluran pendingin dan *nozzle*, penggantian *cutter* dan pemberian waktu istirahat bagi operator. Hasil rancangan perbaikan tersebut kemudian diimplementasikan. Setelah dilakukan usaha perbaikan, dari analisis hasil yang diperoleh menunjukkan adanya penurunan pada prosentase cacat untuk proses *injection*, yaitu berkisar antara 2 sampai 3 %. Dan pada proses *finishing* kurang lebih 1 %.

Biaya kualitas juga mengalami penghematan, yaitu dari proses *injection* untuk produk TC – 12 Rp. 870. 334, 48 per bulan per shift. Pada proses *finishing* Rp. 138. 427, 06 per bulan per shift. Untuk produk TC – 14, pada proses *injection* Rp. 890. 349, 12 per bulan per shift. Untuk proses *finishing* mengalami kenaikan Rp. 1010, 92 per bulan per shift. Hal ini dikarenakan operator belum terbiasa dengan metode perbaikan yang diterapkan.